ドリル研磨機

ＯＭＤ－１３Ｄ ／ ＯＭＤ－２６Ｄ

取扱説明書

このたびは、弊社のドリル研磨機をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
ご使用になる前に取扱説明書をよくお読みいただき、正しくご使用くださいますようお願い申し上げます。

ご使用の際は、火災・感電・怪我を防ぐため、安全上の注意を守ってください。

安全上の注意

●片付いた場所での使用をお願いいたします。散らかった場所での作業は事故の原因になります。

●ぬれている場所や雨にさらされる場所、火気・可燃物の近くでの使用・保管はしないで下さい。

●子供の手の届かないところに保管してください。

●電源プラグが差し込んである時や作業中は本体内部をさわらないで下さい。砥石回転中は特に危険です。

●回転部分に巻き込まれるおそれがありますので、ゆったりした服やアクセサリー類などを身につけて作業を行わないで下さい。長髪の場合も髪の毛を巻き込まないよう十分にご注意下さい。

●使用中は必ず保護メガネを使用してください。

●不安定なところや、傾いているところでは使用しないで下さい。

ご使用になる前に

●偶発的事故を防ぐため、電源プラグを差す前に電源スイッチがOFFになっているか確認してください。使用後はスイッチをOFFにし、電源プラグを抜いて保管してください。

●事故の原因となりますので、本体・付属品の改造はしないで下さい。代理店・メーカー提供の付属品をご使用下さい。

●安全にご使用いただくため、本体・各部品を定期的に点検してください。損傷している場合はメーカー・代理店へ修理依頼をお願いします。

●ドリル以外のものを研磨しないで下さい。

●清掃やメンテナンスをする場合は、必ず電源スイッチをOFFにし、電源プラグを抜いた状態で行ってください。

仕　様

【OMR－13D】

コレット範囲：　3φ～13φ

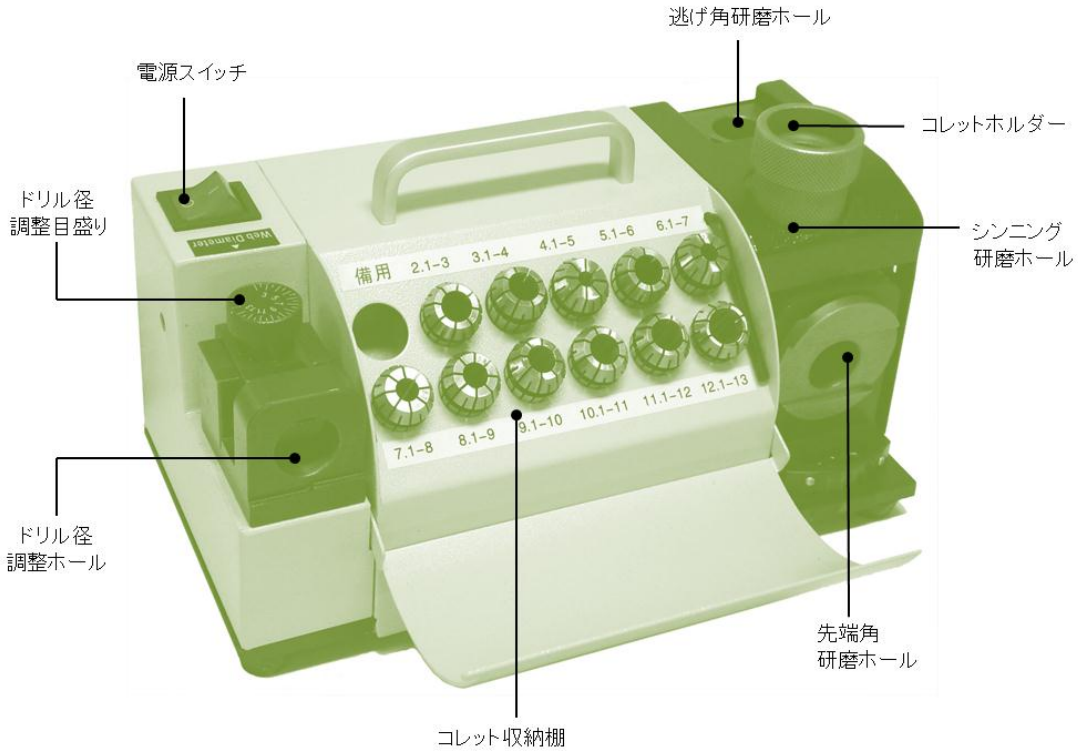
研磨角度：　100°（95°）～135°

電源：　AC100V

研磨ホイール：CBN（ハイス用）

重量：10kg

オプション：φ2・φ14コレット、SDC砥石（超硬用）



【OMR－26D】

コレット範囲： 13φ～26φ

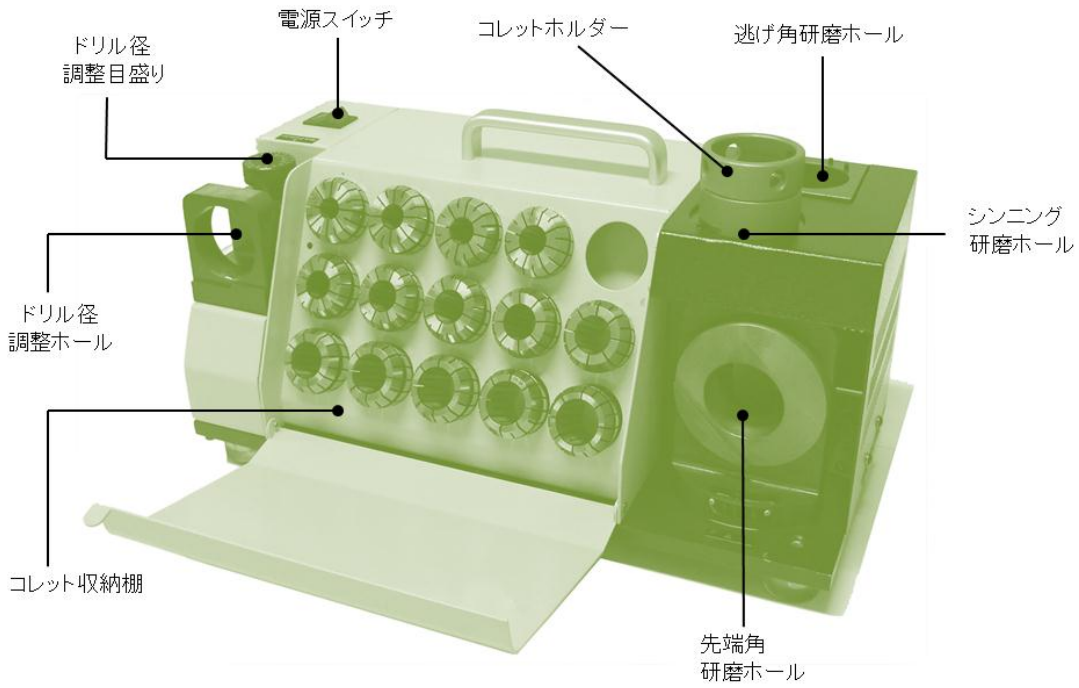
研磨角度： 85°～140°

電源： AC100V

研磨ホイール：CBN（ハイス用）

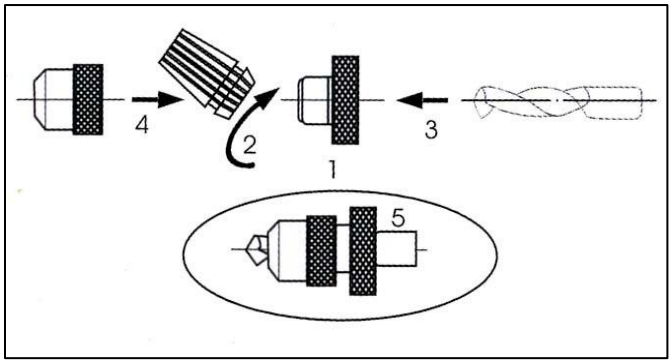
重量：27kg

オプション：φ8～12・φ27～32コレット、SDC砥石（超硬用）



使用方法

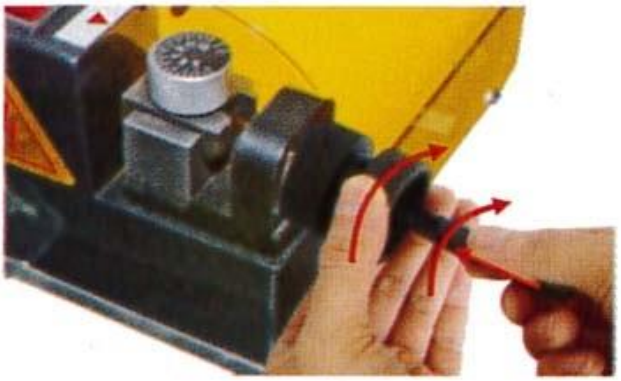
①コレットチャックの組立



上図１～５の手順に従って、研磨したいドリル径に合ったコレットチャックを選び、コレットホルダーに斜め45°の角度で差し込み、はめ込んでください。

ドリルを差し込み、軽く回る程度まで締付ナットを装着してください。

②ドリルチャックホルダの位置設定



ドリル径調整目盛りを研磨したいドリル径に合わせ、ドリルチャックホルダをドリル径調整ホールに入れます。ドリルを時計回りに止まるまで回転させ、ロックします。そしてドリルチャックホルダを取出して、ドリルの切刃とドリルチャックホルダの切欠部が平行であるかどうかを確認します。平行でなければもういちど調整します。

※目盛りは、ドリルの種類によって異なる為、切刃と切欠け部での調整が必要です。

※平行であることを目視で確認してください。

③先端角の研磨

電源を入れて、ドリルチャックホルダを先端角研磨ホールに挿入して、ゆっくりと砥石に接触させ、時計回り、反時計回りを音がなくなるまで繰り返します。

そして、反対側の刃を研磨する為、ドリルチャックホルダを取り出して、ホルダを180° 回転させます。もう一度先端角研磨ホールに入れ、同じ操作を繰り返します。この段階で先端角の研磨ができます。

④逃げ角の研磨

ドリルチャックホルダを逃げ角研磨ホールに挿入して音が無くなるまで押し込みます。反対の逃げ角を研磨する為180° 回転させ、上記の手順に従って、もう一度同じ操作を行います。

※逃げ角がつきすぎるおそれがありますので、目視にてご調整下さい。

⑤シンニングの研磨

ドリルチャックをシンニング研磨ホールに挿入して、時計回り、反時計回と回転させて、音が無くなるまで行います。反対の刃を研磨する為180°回転させ、上記の手順に従って、もう一度同じ操作をします。この段階で逃げ角の研磨ができます。

メンテナンス

本体や使用したコレット・コレットホルダーに付着した研磨粉を刷毛やエアブローガンなどで取り除いてください。

※油脂類を直接吹きかけての清掃は避けてください（油脂類と研磨粉が固まって故障の原因となります。